

Erteilt auf Grund des Ersten Überleitungsgesetzes vom 8. Juli 1949
(WIGBl. S. 175)

BUNDESREPUBLIK DEUTSCHLAND



AUSGEGEBEN AM
24. AUGUST 1953

DEUTSCHES PATENTAMT

PATENTCHRIFT

Nr. 887 661

KLASSE 18d GRUPPE 2 20

O 13r8 VIa / 18d

Lewis P. Wilson, Edwardsville Township, Ill., und
Robert L. Turner, Alton, Ill. (V. St. A.)
sind als Erfinder genannt worden

Olin Industries, Inc., East Alton, Ill. (V. St. A.)

Schrot sowie Verfahren und Vorrichtung zu seiner Herstellung

Patentiert im Gebiet der Bundesrepublik Deutschland vom 30. November 1950 an

Patentanmeldung bekanntgemacht am 18. Dezember 1952

Patenterteilung bekanntgemacht am 16. Juli 1953

Die Priorität der Anmeldung in den V. St. v. Amerika vom 30. November 1949
ist in Anspruch genommen

Die Erfindung betrifft Schrot aus Eisen, welches zur Verwendung in Flintenmunition geeignet ist. Es besteht im wesentlichen aus reinem Eisen mit einer Härte von ungefähr 100 DPH und weniger.

5 Das erfindungsgemäß durchgeführte Verfahren zu seiner Herstellung besteht darin, daß man kleine eiserne Gußstücke weich macht, indem man sie auf Temperaturen oberhalb etwa 900°, doch unterhalb des Schmelzpunkts in einer Wasserstoffatmosphäre
10 erhitzt und letztere auch während der Abkühlung aufrechterhält.

15 Ferner sieht die vorliegende Erfindung eine Vorrichtung vor, die einen Ofen und eine Retorte, die in den Ofen und aus demselben herausgeschoben werden kann und sich ununterbrochen innerhalb und außerhalb des Ofens dreht, umfaßt.

Seit vielen Jahren bestehen die von der Sportmunitionsindustrie hergestellten Geschosse hauptsächlich aus Blei und seinen Legierungen, trotzdem die durch die Verwendung von metallischem Blei entstehenden Nachteile und nachteiligen Folgen bekannt
20 sind. Einen Nachteil bildet die Tendenz eines der Hitze und der Treibkraft des verbrennenden Pulvers ausgesetzten Bleiprojektils, den Lauf zu verschmutzen oder zu verbleien, was der außerordentlichen Weichheit und dem niedrigen Schmelzpunkt des Metalls
25 zuzuschreiben ist. Ein anderer Nachteil der Verwendung eines so außergewöhnlich weichen Metalls als Schrot besteht darin, daß der Anprall der ursprünglich kugelförmigen Geschosse aneinander und an das Innere
30 des Flintenlaufs eine Deformierung des Schrots und damit infolge der ungleichen Geschwindigkeit auf dem

Wege durch die Luft zum Ziel eine große Längsstreuung des Schrots verursacht, die ihm viel von seiner Wirksamkeit nimmt. Ein weiterer Nachteil der Verwendung von Blei ist seine große Dichte, die es als Hochgeschwindigkeitsgeschos, das in erster Linie auf kurze Entfernungen ausgezeichnet wirksam sein soll, ungeeignet macht. Noch einen Nachteil der Verwendung von Blei, hauptsächlich als Schrot, bildet die giftige Eigenschaft dieses Metalls, welches nicht allein das Verderben von Wildkörpern, in die es eingedrungen ist, sondern auch den Tod von Wildgeflügel durch Anreicherung seiner Nahrungsgründe innerhalb einer Reihe von Jahren mit Schrot verursachen kann. Endlich stellt auch der hohe Preis des Bleis, verglichen mit dem anderer unedler Metalle und Materialien, einen erheblichen wirtschaftlichen Nachteil dar.

Man hat bereits versucht, die Nachteile des bleiernen Schrots zu überwinden. Zum Beispiel hat man zur Verhinderung der Schrotdeformierung und des Verbleisens der Läufe Weichbleischrot mit Zinn, Zink oder Kupfer überzogen. In anderen Fällen hat man Hartbleilegierungen oder härtbare Bleilegierungen unter Erzeugung von gehärtetem Bleischrot verwendet. Die genannten und ähnlichen Verfahren haben jedoch die Verwendung des Bleis nicht ausgeschaltet und bedingten häufig noch zusätzliche Kosten für die Zusatzmaßnahmen und Zusatzausrüstung.

Obwohl eisernes Schrot als Geschos schon zu Beginn des 15. Jahrhunderts vorgeschlagen worden ist und obgleich schon im Jahre 1880 Veröffentlichungen eines Herstellungsverfahrens und der Vorteile von Eisenschrot erschienen sind, ist diesen früheren Arbeiten keine weitere Verwendung von Eisenschrot gefolgt. Die Vorteile des Eisenschrots hinsichtlich der Wirkung führten zu keinem großen Erfolg, da das damals hergestellte Eisenschrot so hart war, daß es die Flintenläufe beschädigte. Selbst die heutzutage verwendeten gehärteten Flintenläufe korrodieren ernstlich bei Verwendung des früher vorgeschlagenen Eisenschrots. Die Beschädigung verstärkt sich durch Verwendung rauchlosen Pulvers und von Hochleistungsmunition. Die meist angewandte technische Methode der Schrotherstellung ist die, daß man kugelförmige Geschosse durch Abschrecken von Tropfen geschmolzener Metalle herstellt. In ihrer Anwendung auf die Herstellung von Eisenschrot führt sie zu einer extremen Härtung infolge des schroffen Temperaturabfalls von über 1550° auf Zimmertemperatur, wobei Eisengeschosse erzeugt werden, die für die Verwendung in Schrotflinten viel zu hart sind.

Eine Behandlung von gewöhnlichem Eisenschrot nach der üblichen Glühtechnik schafft nicht die Voraussetzungen für ein zufriedenstellendes Geschos.

Man hat schon vorgeschlagen, Stahlartikel herzustellen, die einen geringen Härtegrad besitzen, und zwar aus einem Stahlgußstück oder -gußblock durch mechanische Bearbeitung des Metalls in einer Reihe von Stufen, die mit Glühstufen abwechseln und vor der letzten Bearbeitungsstufe eine Hitzebehandlung in einer entkohlenden Atmosphäre vorsehen. Wenn dabei die letzte Bearbeitung so ausgeführt wird, daß das Metall nicht gehärtet wird, ist kein Nachglühen nötig. Das Erfordernis der mechanischen Bearbeitung

schließt indessen die Möglichkeit der Anwendung eines solchen Verfahrens auf so kleine Teile wie Schrot aus. Weiter hat man früher vorgeschlagen, Eisen zu entkohlen und weich zu machen durch technische Maßnahmen, nach denen in der Hauptsache das Metall zuerst über den A_3 -Punkt zu erhitzen ist. Nach einer relativ kurzen Zeit bei dieser Temperatur wird auf dem A_2 -Punkt heruntergekühlt und das Eisen bei der letzteren Temperatur 2 bis 3 Tage gehalten und schließlich ganz langsam abgekühlt. Solche technischen Maßnahmen sind für Gußstücke zur Verwendung als Geschosse in Schrotmunition nicht anwendbar, da eine außerordentlich kleine Kornstruktur erzeugt wird und das Verfahren zu zeitraubend ist, um bei der Schrotherstellung wirtschaftlich anwendbar zu sein.

Durch das Verfahren nach der Erfindung werden dem Schrot solche physikalischen Eigenschaften erteilt, daß gute ballistische Resultate erzielt werden.

Außerdem werden nach der Erfindung kleine Eisengußstücke ohne mechanische Bearbeitung in ihrer Härte reduziert.

Schließlich schafft die Erfindung noch eine Vorrichtung, in der die Behandlung der kleinen Eisengußstücke ausgeführt werden kann. Nach der Erfindung wird Schrot aus im wesentlichen reinem Eisen mit einer Härte von weniger als 100 DPH erzeugt, dessen Härte im Innern nicht wesentlich größer ist als seine Härte an der Oberfläche. Die geringe Härte an der Oberfläche beseitigt das Ritzen oder Zerkratzen der Flintenläufe, und die Weichheit des Innern drückt sich in ballistischen Eigenschaften aus, die das Schrot jedem Schrot mit hartem Innern überlegen machen. Der Ausdruck im wesentlichen reines Eisen bezeichnet ein Material, das zumindest aus 99,85% Eisen besteht und dem keine härtende Elemente, wie Chrom, Molybdän, Wolfram oder Nickel, zugesetzt worden sind. Die hier angegebenen, als DP-Härte oder kurz als DPH bezeichneten Härtegrade beziehen sich auf die Diamant-Pyramiden-Härteskala. Sie wurden ermittelt unter Verwendung eines pyramidenförmigen Diamanteindringkörpers mit quadratischer Grundfläche und einem Scheitelwinkel von 136° und eines Tukon-Prüfgerätes, und zwar bei einer Belastung von 1 kg während 20 Sekunden. Literaturangaben hierüber finden sich z. B. in dem Aufsatz »Microhardness Testing of Materials: Knoop Indenter Adapted in the Tukon Hardness Tester« von Vincent Lysaght in »Materials and Methods« (Okt. 1945), S. 1079 bis 1084 sowie in dem Aufsatz »Microhardness Testing of Small Tools« von G. E. Shubrooks in »Modern Machine Shop« (Febr. 1949), S. 124 bis 136. Nach diesem Meßsystem hat beispielsweise Hartblei einen Härtegrad von ungefähr 35, Zink und Kupfer Härtegrade von 50 bis 60, Flintenläufe aus Flußstahl Härtegrade von 100 bis 130 und Chrom-Molybdän-Flintenläufe eine Härte von ungefähr 240. Die Härtegrade des hier beschriebenen Eisenschrots wurden nach Aufbereitung des Schrots wie folgt bestimmt:

Die Schrotproben wurden in eine Plastik aus polymerisierten Methylmethacrylat eingebettet und diese Bettung mit Hilfe einer Schleifscheibe heruntergeschliffen, bis ungefähr die Hälfte des Durchmessers des eingebetteten Schrots entfernt war. Dann wurde

die Bettung poliert unter Verwendung von Schmirgel-
papier mit der Korngröße 0, 2-0, 3-0 und 4-0. Das
Stück wurde dann auf einer mit Billardtuch überzoge-
nen Scheibe poliert, wobei die Scheibe durch ein flüs-
siges Schleifmittel, wie Ton, feucht gehalten wurde.
Nachdem alle bemerkbaren Kratzer entfernt waren,
wurde die Probe mit einer sauren Lösung geätzt.
Darauf wurde das Stück wiederum in Gegenwart eines
flüssigen Schleifmittels auf einer Scheibe poliert,
mit einem Gewebe bespannt war. Nach diesem letzten
Polieren wurde die Probe noch einmal geätzt und war
nun für die Härtebestimmung fertig.

Um Eisenschrot mit den für die Verwendung als
Geschoß günstigsten physikalischen Eigenschaften
herzustellen, wurde gefunden, daß die Mikrostruktur
des fertigen Schrots grobkörnig und durchweg gleich-
artig sein muß. Zur Erzielung guter Ergebnisse soll
die Korngröße des fertigen Schrots so gewählt werden,
daß die Gesamtoberfläche des einzelnen Korns nicht
kleiner und vorzugsweise größer ist als die Oberfläche
einer Kugel mit etwa 0,2 mm Durchmesser.

Es wurde nun gefunden, daß kleine Eisengußstücke
für Eisenschrot weitgehend mit der erwünschten
Gleichmäßigkeit weich gemacht werden können, wenn
man sie einer Hitzebehandlung in einer Wasserstoff-
atmosphäre oberhalb des A₁-Punktes (etwa 910 bis
950°) so lange unterwirft, bis der Kohlenstoff und der
Stickstoff im wesentlichen aus den Eisenstücken ent-
fernt sind und ein Wachstum des Korns stattgefunden
hat. Um die beanspruchte Weichmachung ausführen
zu können, wie sie bei Eisenschrot für Geschoßzwecke
erforderlich ist, ist es wesentlich, daß das Schrot aus
Eisen gegossen wird, welches so rein ist, daß es bei
Eintritt in die Wärmebehandlung außer Kohlenstoff
und Stickstoff nicht mehr als 0,135 % an Verunrei-
nungen wie Silicium, Phosphor, Schwefel und Mangan
enthält. Wenn die Hitzebehandlung auch in einer
feuchten Wasserstoffatmosphäre ausgeführt werden
kann, so wird doch vorzugsweise die Atmosphäre so
trocken, d. h. so frei von Wasser und Wasserdampf wie
möglich gehalten (im Gegensatz zur Tempertechnik
mit feuchtem Wasserstoff, wobei so viel Wasser ein-
geführt wird, wie zur Erzielung einer oxydierenden
Atmosphäre erforderlich ist). Etwas Wasser wird
unvermeidlich seinen Weg in die Hitzebehandlungs-
atmosphäre finden, sei es als Verunreinigung des zu-
geführten Wasserstoffs, sei es als Reaktionsprodukt
aus Oxyd, falls solches in den zu behandelnden Stücken
enthalten ist, doch werden die erzielten Ergebnisse so
lange annehmbar sein, wie der Wassergehalt der Be-
handlungsatmosphäre 3 % nicht übersteigt.

Um zu gewährleisten, daß alle Schrotkörner einer
Charge gleichmäßig behandelt werden, und um die
Neigung des Schrots, bei der Behandlungstemperatur
zu sintern oder zusammenzubacken, auf ein Minimum
herabzusetzen, empfiehlt es sich, das Schrot während
der Hitzebehandlung umzurühren. Eine zur Aus-
führung der Behandlung geeignete Vorrichtung bildet
eine Retorte, die im Innern strahlenförmig angeord-
nete Rippen besitzt und im wesentlichen um ihre
Horizontalachse drehbar ist, da hierdurch nicht nur
ein Umrühren und Umdrehen der Schrotkörner be-
wirkt wird, sondern auch das Schrot quer durch den

offenen Innenraum fliegen gelassen wird, wobei jede
Kugel mit der Wasserstoffatmosphäre in innige Be-
rührung kommt.

Im allgemeinen besteht die erfindungsgemäße Hitze-
behandlung von Schrot darin, daß die Retorte mit
abgeschrecktem Eisenschrot (nahezu kugelförmig mit
Durchmessern von 3 bis 1,5 mm) beschickt wird, das
die folgende allgemeine Zusammensetzung aufweist.

Stickstoff	0,008 bis 0,012 %	
Phosphor und Schwefel	0,007 bis 0,030 %	
Mangan und/oder Silicium	0,008 bis 0,115 %	
Kohlenstoff	0,015 bis 0,100 %	
Eisen	Rest	

Die Retorte und ihr Inhalt werden mit Stickstoff
bei Raumtemperatur, die relativ hoch ist infolge der
Nähe des vorgeheizten Ofens, ungefähr 5 Minuten
durchströmt, wobei der Inhalt umgerührt wird. Wenn
der Stickstoffstrom unterbrochen worden ist, wird
Wasserstoff in die Retorte eingeleitet. Als Sicher-
heitsmaßnahme werden die aus der Retorte aus-
strömenden Gase bei ihrem Austritt aus der Retorte
entzündet. Während das Umrühren und das Einleiten
von Wasserstoff andauert, wird die Retorte in einen
elektrischen Ofen eingesetzt, welcher auf die ge-
wünschte Temperatur vorgeheizt ist (910 bis 990°).
Die Ofentemperatur fällt bei dem ersten Einsetzen
der Retorte ab, und es dauert bis zu 1 Stunde, bis die
ursprüngliche Temperatur wieder erreicht ist. Danach
wird die Zeit der Hitzebehandlung kontrolliert und
kann z. B. 60, 90, 120 oder 180 Minuten betragen, was
vom Gehalt an Kohlenstoff und Stickstoff, die entfernt
werden müssen, und von der gewünschten Korngröße
abhängt. Je länger die Höchsttemperatur aufrecht-
erhalten wird, um so stärker wird die Härte herab-
gesetzt, solange entfernbare Kohlenstoff und Stick-
stoff im Schrot zugegen ist und das Wachsen des
Korns noch nicht seine Grenze erreicht hat. Je höher
die Behandlungstemperatur, desto größer das Korn-
wachstum, und desto mehr wird die Härte herab-
gesetzt, solange entfernbare Kohlenstoff und Stick-
stoff zugegen sind, nachdem die Höchsttemperatur er-
reicht ist.

Am Ende der Hitzebehandlungsperiode wird die
Retorte aus dem Ofen entfernt, äußerlich der Luft des
Raumes ausgesetzt und abkühlen gelassen, bis Re-
torte samt Inhalt 100° und weniger erreicht haben.
Der Wasserstoffstrom durch die Retorte dauert von
vor dem Einsetzen der Retorte in den Ofen bis nach
ihrer Abkühlung an, wobei die Menge des stündlich
eingeführten Wasserstoffs zwischen 28 und 56 cdm
(bei 6 mm Wassermanometerdruck bei 21°) auf je
450 g Schrot in der Charge beträgt. Die Geschwindig-
keit der Wasserstoffzufuhr beeinflußt die Ergebnisse
nicht, solange er in solcher Menge zugeführt wird, daß
die Reaktionsprodukte aus der Nachbarschaft der
Schrotkörner entfernt werden.

Wenn die Retorte und ihr Inhalt abgekühlt sind,
wird die Zufuhr von Wasserstoff abgestellt und Stick-
stoff in die Retorte geleitet, bis die aus der Retorte
austretenden Gase aufhören zu brennen.

Der Weichmachungseffekt der Hitzebehandlung
wird durch die Daten in den folgenden Tabellen er-

läutert. In jede Behandlungsladung des Schrots waren einige ASTM-Prüfstücke desselben Rohmaterials und von der Zusammensetzung des Schrots in der Ladung eingeschlossen.

Verfahren

Charge	Temp. °	Zeit bei Höchsttemperatur Minuten	Wasserstoff cdm/Std. (21°) pro 450 g
A	etwa 930	180	42
B	- 990	90	46
C	- 930	60	35
D	- 930	60	57

Standardprüfstücke

Charge	Vor der Behandlung			Nach der Behandlung		
	Größenordnung	Mittel	Korngröße	Größenordnung	Mittel	Korngröße
A	144-176	162	4	86,6-97,6	92,7	1
B	144-176	162	4	97-105	100,5	2
C	144-176	162	4	108-122	114	2
D	144-176	162	4	98-130	108	2

Schrot

Charge	Vor der Behandlung				
	DP-Härte Mitte		DP-Härte Oberfläche		Korngröße
	Größenordnung	Mittel	Größenordnung	Mittel	
A	98-180	113	107-184	126	5
B	98-180	113	107-184	126	5
C	98-180	113	107-184	126	5
D	98-180	113	107-184	126	5

Schrot

Charge	Nach der Behandlung				
	DP-Härte Mitte		DP-Härte Oberfläche		Korngröße
	Größenordnung	Mittel	Größenordnung	Mittel	
A	71-76	73	68-74	66	00
B	78-85	80	61-77	71	0
C	70-78	75	70-78	72	00
D	76-82	78	68-82	74	0

Die folgende Tabelle zeigt die chemische Zusammensetzung des Schrots vor und nach der Behandlung, die Ergebnisse beziehen sich auf Schrot der Charge A in den vorhergehenden Tabellen.

	Vor der Behandlung %	Nach der Behandlung %
Mangan.....	0,009	0,009
Phosphor....	—	—
Schwefel.....	0,017	0,013
Silicium.....	0,030	0,030
Stickstoff....	0,007	0,002
Kohlenstoff...	0,050	0,008
Eisen.....	Rest	Rest

Die spektographische Analyse derselben Probe zeigte die Gegenwart von Spuren Nickel, Molybdän, Aluminium, Vanadin und Kupfer vor und nach der Behandlung an. In anderen Proben wurden Spuren von Chrom, Wolfram und Kobalt im unbehandelten Schrot, aber nicht im behandelten Schrot gefunden; in weiteren Fällen wurden nur einige der vorgenannten Spurenelemente gefunden. In jedem Falle war die Menge der Spurenelemente für eine Messung zu gering und beeinträchtigte die Eigenschaften des Schrots nicht.

So behandeltes Eisenschrot kann als Geschloß in Schrotgewehrmunition ohne nachteilige Wirkung auf den Flintenlauf und mit ebenso hervorragenden ballistischen Resultaten, wie die mit Bleischrot erzielten, verwendet werden. Die Behandlung kann entweder chargenmäßig oder kontinuierlich ausgeübt werden. Die für kontinuierliche Arbeit notwendige Vorrichtung bedingt eine derartige Abänderung der chargenmäßig arbeitenden Vorrichtung, daß selbsttätig die Schrotcharge durch die heiße Zone und dann in eine Kühlzone geführt wird, wobei der Wasserstoff am kalten Ende eingeleitet wird (an welchem auch das behandelte Schrot entfernt wird) und im Gegenstrom zur Bewegung des Schrots durch die Retorte fließt. Der Einfachheit halber wird ein Ofen und ein Retortenaggregat für chargenmäßiges Arbeiten in den Zeichnungen veranschaulicht:

Fig. 1 ist eine seitliche Ansicht, der Ofen ist schematisch gezeichnet;

Fig. 2 ist ein Schnitt durch die Retorte nach Linie 2-2 der Fig. 1.

Ein gebräuchlicher Ofen 1, welcher imstande ist, Temperaturen im Bereich um 1000° in der Kammer 2 aufrechtzuerhalten, ist vorgesehen. An der Öffnung 3 der Kammer 2 ist ein Gleis angeordnet, um die Bewegung der Retorte, die mit Schrot gefüllt ist, in die und aus der Ofenkammer 2 zu erleichtern.

Die Bewegungsapparatur besteht aus einer Serie von Rollen 4, die auf einer geeigneten Tragvorrichtung montiert sind und auf denen ein Paar Schienen 5 zwischen der gestrichelten und ausgezogenen Stellung, wie in Fig. 1 dargestellt, bewegbar sind. In der Kammer 2 des Ofens 1 ist eine Serie von Rollen 6 in einer Linie mit der Serie 4 außerhalb des Ofens vorgesehen, um die Schienen 5 innerhalb des Ofens gleitbar zu führen.

Auf den Schienen 5 ist eine zylindrische Retorte 7 montiert, die im Innern Rippen 8 hat, wie in Fig. 2 gezeichnet ist. Die Retorte 7 ist für eine Drehung um ihre Längsachse durch eine Reihe von paarweisen Rollen 9 eingerichtet, die zwischen den Schienen 5

so angeordnet sind, daß sie den unteren Teil der Retorte 7 stützen. Ein anderes Rollenpaar 10 auf einem Gestell, welches mit den Schienen 5 verbunden ist, hält den oberen Teil der Retorte 7.

Die Retorte 7 besitzt ein geschlossenes Ende 11 und an der entgegengesetzten Seite eine Muffe 12, die von geringerem Durchmesser als der Retortenkörper ist und an der Außenseite des Ofens endet, wenn die Retorte in ihrer voll gezeichneten Stellung ist. Die Muffe 12 ragt durch ein Loch eines entfernbaren Verschusses 14, welcher sozusagen die Tür für die Öffnung 3 der Ofenkammer darstellt.

Konzentrisch mit der Muffe 12 ist eine Hohlwelle 15 angeordnet, die mit der Muffe 12 durch eine ausrückbare Kupplung 13 verbunden ist, die ihrerseits wieder so beschaffen ist, daß sie als Kraftübertragung von der Welle 15 auf die Muffe 12 wirkt. Zwischen der Außenseite der Welle 15 und dem Innern der Muffe 12 ist ein Zwischenraum gelassen. Die Welle 15 ist mit einem Zahnrad 16 versehen, welches seinerseits durch eine Kette 17 und einen Geschwindigkeitsregler 18 mit einem geeigneten Elektromotor 19 verbunden ist, wobei das Ganze auf den Schienen 5 montiert ist und mit ihnen bewegt wird. Bei Betrieb des Motors 19 wird die Retorte 7 um die Achse der Welle 15 gedreht. In die Welle 15 reicht ein Rohr 20, dessen anderes Ende lose in einer Vertiefung in der Endwand 11 aufliegt. Der Teil des Rohrs 20 innerhalb der Retorte ist starr, doch der äußere Teil desselben ist biegsam. Zuführleitungen für Wasserstoff und Stickstoff sind mit dem Rohr 20 wahlweise zu verbinden.

Das durch das Rohr eingeblasene Gas verteilt sich am Ende 11 innerhalb der Retorte und entweicht aus der Retorte durch den Zwischenraum zwischen der Welle 15 und der Muffe 12. Am Ende der Muffe 12 ist eine Zündvorrichtung, z. B. eine elektrische Zündkerze 21, angeordnet, um den hier entweichenden Wasserstoff zu entzünden. Eine weitere Zündvorrichtung 22 kann an der Verbindungsstelle der Welle 15 mit dem Rohr 20 angebracht werden, um etwa hier entweichendes Gas zu entzünden.

Um die Bewegung der Retorte in die Ofenkammer und aus derselben heraus zu erleichtern, ist eine endlose Kette 23 mit den Schienen 5 bei 24 verbunden. Die Kette 23 läuft über ein Paar Zahnräder 26 und 27, deren letzteres eine Kurbel 28 trägt, die bei Drehung im Sinne des Uhrzeigers das Fahrgestell einschließlich der Schienen 5 und der darauf montierten Teile aus dem Ofen zieht und bei Drehung im entgegengesetzten Sinne in den Ofen hineinzieht.

Um die Vorrichtungsteile vor der Wirkung der herausschlagenden Flamme zu schützen, wird vorzugsweise zwischen die Zündkerze 21 und das anschließende Lager 30 ein beweglicher Feuerschirm 29 z. B. aus einer Schicht von feuerbeständigem Material geschaltet.

An der Stelle, die durch die Retorte, wenn sie außerhalb des Ofens ist, eingenommen wird, befindet sich auf jeder Seite der Retorte eine Leitung 31. Die Leitungen 31 sind mit einer geeigneten Pumpe verbunden und blasen Zimmerluft auf die Retorte 7, wenn diese während der Abkühlungsperiode außerhalb des Ofens fortfährt zu rotieren.

Die gesamte beschriebene Vorrichtung stellt ein einheitliches Fahrgestell dar, auf dem die Retorte und der Antriebsmechanismus montiert sind, doch ist das ganze Aggregat in den und aus dem Ofen bewegbar, ohne daß die Rotation der Retorte oder die Gaszufuhr zu derselben unterbrochen zu werden braucht. Während der Ofen vorgeheizt wird, kann die Retorte mit der Welle 15 gekuppelt, die Charge mit Stickstoff durchlüftet und danach mit Wasserstoff gesättigt werden, ehe die Retorte in den Ofen geschoben wird. Nach Beendigung der Hitzebehandlung wird das Fahrgestell in seine gestrichelt dargestellte Stellung gezogen, ohne daß die Rotation der Retorte oder die Zufuhr von Wasserstoff unterbrochen zu werden braucht.

Das nach dem in der obigen Beschreibung erläuterten Verfahren mit Hilfe der Vorrichtung erhaltene Eisenschrot ist als Geschoßladung von Schrotmunition außerordentlich geeignet. Wenn die Erfindung auch besonders als Schrotbehandlung im Hinblick auf seine Verwendung in Schrotflintenmunition beschrieben worden ist, so ist doch zu betonen, daß solches Schrot auch für andere Zwecke verwendet werden kann, zumal das erfindungsgemäß durchzuführende Verfahren eine solche Kontrolle der Weichheit bzw. Härte des Schrots ermöglicht, daß auch Schrot, das den für die Verwendung als Schrotmunition zu stellenden Anforderungen durchaus nicht genügt, hergestellt werden kann. Somit ist das Verfahren auch zur Behandlung kleiner Gußstücke für jeden anderen Gebrauch anwendbar.

PATENTANSPRÜCHE:

1. Schrot, bestehend aus im wesentlichen reinem Eisen mit einem Härtegrad von 100 DPH und weniger.

2. Schrot nach Anspruch 1, gekennzeichnet durch eine Kornstruktur, in der jedes Einzelkorn größer ist, als einer Kugel von 0,2 mm Durchmesser entspricht.

3. Schrot nach Anspruch 1 oder 2, gekennzeichnet durch eine Oberflächenhärte von 60 bis 100 DPH und eine Härte im Innern, die nicht geringer als die Härte an der Oberfläche ist.

4. Schrot nach einem der Ansprüche 1 bis 3, dessen Härte im Innern nicht mehr als 10% mehr beträgt als die Härte an der Oberfläche.

5. Verfahren zum Weichmachen kleiner Eisengußstücke, die insbesondere als Schrot nach einem der Ansprüche 1 bis 4 verwendet werden sollen, dadurch gekennzeichnet, daß die Gußstücke auf oberhalb etwa 910°, doch unterhalb ihres Schmelzpunktes erhitzt werden und daß dieselben beim Anheizen, Glühen und Abkühlen von dieser Temperatur von einer nicht oxydierend wirkenden Wasserstoffatmosphäre umgeben sind.

6. Verfahren nach Anspruch 5, dadurch gekennzeichnet, daß die Gußstücke mindestens 30 Minuten auf der genannten Temperatur gehalten werden.

7. Verfahren nach Anspruch 5, dadurch gekennzeichnet, daß die Gußstücke auf der genannten Temperatur gehalten werden, bis der Kohlen-

stoffgehalt auf 0,011 % oder noch weniger und ihr Stickstoffgehalt auf 0,003 % oder noch weniger herabgesetzt ist.

5 8. Verfahren nach Anspruch 5, dadurch gekennzeichnet, daß die Gußstücke auf der genannten Temperatur gehalten werden, bis die Kornstruktur derselben sich auf eine Korngröße von mehr als etwa 0,2 mm Durchmesser vergrößert hat.

10 9. Verfahren nach einem der Ansprüche 5 bis 8, dadurch gekennzeichnet, daß die Gußstücke während ihrer Erhitzung und Abkühlung in einer Wasserstoffatmosphäre umgewälzt werden.

15 10. Verfahren nach Anspruch 5, dadurch gekennzeichnet, daß die Gußstücke von der genannten Temperatur in einer Retorte, die außen der Zimmerluft ausgesetzt ist, gekühlt werden.

11. Vorrichtung zur Ausführung des Verfahrens nach einem der Ansprüche 5 bis 10, gekennzeichnet durch einen Ofen, eine Retorte, die in den Ofen hinein und auch aus demselben herausbewegt 20 werden kann, und durch Mittel, die bewirken, daß die Retorte im Ofen und außerhalb desselben eine Drehbewegung ausführt, die bei der Längsbewegung der Retorte nicht unterbrochen wird.

12. Vorrichtung nach Anspruch 11, dadurch gekennzeichnet, daß eine biegsame Gasleitung mit der Retorte verbunden ist, um ihr beständig Gas 25 am jeweiligen Standort zuzuführen.

13. Vorrichtung nach Anspruch 11 oder 12, gekennzeichnet durch eine Belüftungsvorrichtung für 30 die Retorte und eine an die Belüftungsvorrichtung angeschlossene Zündvorrichtung.

Hierzu 1 Blatt Zeichnungen

13. NOV. 2001 18:56

